

# Lustran® ABS 433

丙烯腈丁二烯苯乙烯  
INEOS ABS (USA)

## Technical Data

### 产品说明

Lustran® ABS 433是一种丙烯腈丁二烯苯乙烯(ABS)材料。该产品在北美洲有供货,加工方式为:注射成型。

Lustran® ABS 433的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- 符合 REACH 标准
- 通过 ROHS 认证
- 高光泽度
- 可接触食品

典型应用领域包括:

- 生活消费品
- 电气用具
- 房屋
- 食品接触应用

### 总体

性能特点	• 光泽, 高	• 抗撞击性, 高	• 食品接触的合规性
用途	• 电器用具 • 玩具	• 消费品应用领域 • 型号	
机构评级	• EC 1907/2006 (REACH)	• FDA 食品接触, 未评级 <sup>3</sup>	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色	• 自然色	
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.05	1.05 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率			ASTM D1238
220°C/10.0 kg	12 g/10 min	12 g/10 min	
230°C/3.8 kg	5.0 g/10 min	5.0 g/10 min	
收缩率 - 流动	0.0040 到 0.0060 in/in	0.40 到 0.60 %	ASTM D955
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	370000 psi	2550 MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服)	6100 psi	42.1 MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	30 %	30 %	ASTM D638
弯曲模量	380000 psi	2620 MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	10500 psi	72.4 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°F (-40°C), 0.125 in (3.18 mm)	1.2 ft-lb/in	64 J/m	
73°F (23°C), 0.125 in (3.18 mm)	7.0 ft-lb/in	370 J/m	
73°F (23°C), 0.500 in (12.7 mm)	3.9 ft-lb/in	210 J/m	
硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	109	109	ASTM D785

**Lustran® ABS 433**

丙烯腈丁二烯苯乙烯

INEOS ABS (USA)

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.500 in (12.7 mm)	197 °F	91.7 °C	
66 psi (0.45 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm)	211 °F	99.4 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.500 in (12.7 mm)	185 °F	85.0 °C	
264 psi (1.8 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm)	202 °F	94.4 °C	
264 psi (1.8 MPa), 退火, 0.500 in (12.7 mm), 模压成型	215 °F	102 °C	
维卡软化温度	223 °F	106 °C	ASTM D1525 <sup>5</sup>
线形膨胀系数 - 流动	0.000050 in/in/°F	0.000090 cm/cm/°C	ASTM D696
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.0590 in (1.50 mm)	HB	HB	
0.118 in (3.00 mm)	HB	HB	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度			
A	180 到 190 °F	82.2 到 87.8 °C	
B	160 到 170 °F	71.1 到 76.7 °C	
干燥时间			
A	2.0 hr	2.0 hr	
B	4.0 hr	4.0 hr	
建议的最大水分含量	< 0.10 %	< 0.10 %	
建议注入量	50 到 75 %	50 到 75 %	
建议的最大回料比例	20 %	20 %	
螺筒后部温度	455 到 480 °F	235 到 249 °C	
螺筒中部温度	465 到 490 °F	241 到 254 °C	
螺筒前部温度	475 到 500 °F	246 到 260 °C	
射嘴温度	475 到 500 °F	246 到 260 °C	
加工 (熔体) 温度	475 到 525 °F	246 到 274 °C	
模具温度	110 到 150 °F	43.3 到 65.6 °C	
注塑温度	10000 到 16000 psi	68.9 到 110 MPa	
注射速度	快速	快速	
背压	0.00 到 25.0 psi	0.00 到 0.172 MPa	
合模力	2.0 到 4.0 tons/in <sup>2</sup>	2.8 到 5.5 kN/cm <sup>2</sup>	
垫层	0.125 in	3.18 mm	
螺杆长径比	20.0:1.0	20.0:1.0	
螺杆压缩比	2.5:1.0	2.5:1.0	

**注射说明**

Screw Speed: Moderate  
 Hold Pressure: 50 to 70% of the injection pressure